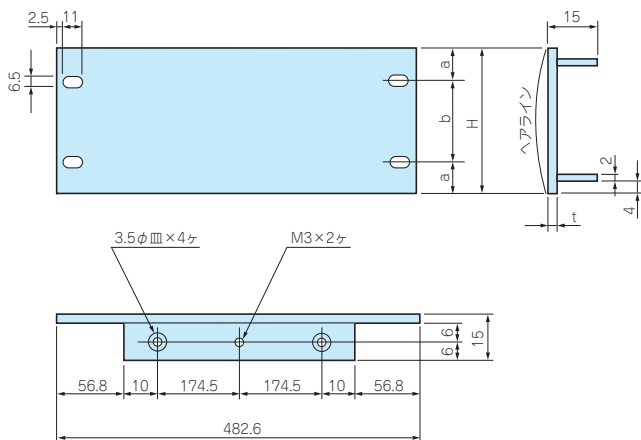


EP SERIES

EIA補強付アルミラックパネル

■ 各型番の詳細はホームページより[CAD図](#)・[PDF図](#)をダウンロードしてご確認ください。

■ 補強リブ付のアルミ押出材を使用したラックパネルです。



構成内容

名 称	材 質	色 / 表面処理
シルバーラックパネル	アルミ押出材 A6063S-T5	HLシルバーアルマイト
黒ラックパネル	アルミ押出材 A6063S-T5	HL黒アルマイト

HL=ヘアライン処理

型番・寸法・標準価格

型 番		規格	H	a	b	t	取付穴 (片側)	自重 (kg)	標準価格 (税別)
●HLシルバーアルマイト	●HL黒アルマイト								
EP-3- 44S	EP-3- 44B	1U	44	6.1	31.8	3.0	2	0.21	▲1,900
EP-3- 88S	EP-3- 88B	2U	88	5.9	76.2	3.0	2	0.38	▲2,580
EP-3-133S	EP-3-133B	3U	132.5	37.7	57.1	3.0	2	0.54	▲3,220
EP-3-177S	EP-3-177B	4U	177	37.7	101.6	3.0	2	0.72	▲4,330
EP-3-222S	EP-3-222B	5U	221.5	37.75	146	3.0	2	0.93	▲4,980

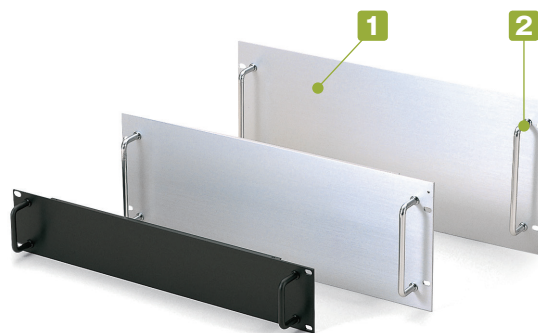
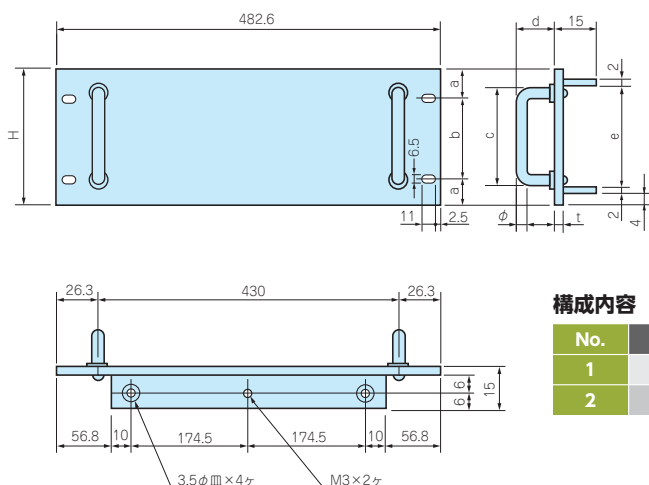
▲は値上げした製品です。

EPH SERIES

EIA取手付ラックパネル

■ 各型番の詳細はホームページより[CAD図](#)・[PDF図](#)をダウンロードしてご確認ください。

■ アルミ取手付のアルミ押出材を使用したラックパネルです。



構成内容

No.	名 称	個数	材 質	表面処理
1	ラックパネル	1	アルミ押出材 A6063S-T5	HLアルマイト
2	取手	2	アルミ丸棒 A5056S	みがきアルマイト

HL=ヘアライン処理

■ 取手には座金が付属されています。

型番・寸法・標準価格

型 番		規格	H	a	b	c	d	e	t	φ	自重 (kg)	標準価格 (税別)
●HLシルバーアルマイト	●HL黒アルマイト											
EPH-3- 44S	EPH-3- 44B	1U	44	6.1	31.8	32	26	32	3	6	0.23	▲3,300
EPH-3- 88S	EPH-3- 88B	2U	88	5.9	76.2	68	36	76	3	8	0.41	▲4,060
EPH-3-133S	EPH-3-133B	3U	132.5	37.7	57.1	108	36	120.5	3	8	0.60	▲4,860
EPH-3-177S	EPH-3-177B	4U	177	37.7	101.6	128	36	165	3	8	0.82	▲6,180
EPH-3-222S	EPH-3-222B	5U	221.5	37.75	146	158	36	209.5	3	8	0.94	▲6,960

▲は値上げした製品です。

ラックパネル

追加工・印刷のカスタマイズ

12

お客様仕様のパネル追加工を1個から短納期にて承ります。



図面送付

内容確認

お見積り

受注

★受注日は実働日に含まれません。

■詳細の加工内容・加工方法についてはP15-1~61をご覧ください。

■納期は基準日です。内容、数量、標準品の在庫状況によって変わることがあります。

■ご質問・見積依頼は営業部までお問い合わせ下さい。

穴加工のみ

通常納期 実働5日発送

営業部 TEL: 048-222-7640

FAX: 048-222-7652

E-MAIL: custom@takachi-el.co.jp

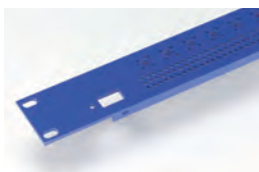
インクジェット印刷

通常納期 実働8日発送



指定色塗装

通常納期 実働11日発送



インクジェット印刷+塗装

通常納期 実働14日発送



アルミ板加工上の注意

- アルミパネル（ヘアライン材、カラーアルミ材）は表面に透明保護シートが貼ってあり、加工後シルク印刷など高温をかける際は剥がしてご利用下さい。
- 板目に対して出来るだけ直角に曲げて下さい。板目に対して平行に曲げると表面の塗装にクラックが生じます。

アルミ製品のレーザー加工上の注意

- アルミニウムは反射率が高くバリ・焦げ等の加工不良が出やすい素材です。機械の適正・条件を十分に確認した上で加工して下さい。

シルク印刷時の注意

- アルマイト処理をしているアルミ材にシルク印刷を行う時は、焼付け温度を90℃~110℃、焼付け時間を25分以下に設定して下さい。ヘアライン処理にアルマイトをしている製品は焼付け温度を70℃から調整し、焼付け時間を長めに設定して下さい。温度の高過ぎ、焼付け時間が長過ぎますとアルマイト表面にクラックが生じます。また、2液性のインクをご使用下さい。

樹脂部品の加工時の注意

- 樹脂製部品をプレス加工する場合は割れ防止の為、最低端面から板厚の2倍以上離す様にして下さい。加工・組立ての際は切削油・ネジロック剤は使用しないで下さい。また、表面をふき取る場合は中性洗剤を薄めたものを使用して下さい。切削油・ネジロック・有機溶剤、酸性・アルカリ性洗剤を使用すると樹脂に亀裂が発生する場合があります。

追加工をタカチにご依頼頂ければ、お客様の加工ミスのリスクは無くなります。是非ご利用下さい。

棚板／ラックパネル

型番目次/
Photo
INDEXプラスチック
ケースキャリング
ケース防水・防塵
樹脂ボックス防水・防塵
アルミ/
ステンレス
ボックス端子ボックス/
防水コネクタ/
ケーブル
グラウンドアルミサッシ
ケースアルミ
フレーム/
ヒートシンク
ケースメタル
ケースRaspberry
Piケースフリーサイズ
ケース/
フリーサイズ
パネルラックケース/
サブラック棚板/
ラックパネル電池ホルダー/
電池ボックスアクセサリ
/機構部品

カスタム製品

技術資料/
各種ご案内